



60

IGP Powder Coatings

TDS IGP-KORROPRIMER 6007A-V0|240424|v1.2

Niniejsze doradztwo techniczne odpowiada obecnemu stanowi wiedzy. Stanowi ono jednak tylko niewiążące wskazówki i nie zwalnia użytkownika z obowiązku wykonania własnych prób.

Zastosowanie, użycie i przerób produktów odbywa się poza naszą kontrolą i w związku z tym wyłączną odpowiedzialność ponosi użytkownik.

Przed użyciem należy sprawdzić kartę charakterystyki substancji chemicznej. Właściwa dla produktu karta charakterystyki substancji chemicznej i informacje dotyczące dalszych działań w zakresie zarządzania ryzykiem są dostępne pod adresem: **igp-powder.com**

IGP Powder Coatings

TDS IGP-KORROPRIMER 6007A-V0|240424|v1.2

Arkuszy techniczny

IGP-KORROPRIMER 6007A-V0

Podkład pod farbę proszkową do aluminium i stali o dobrej odporności na promieniowanie UV, który doskonale harmonizuje z farbami proszkowymi IGP do fasad.



Właściwości

- Satyna
- Gładka
- Kolory
- Przemysłowa jakość zewnętrzna
- Optymalizowane odgazowanie



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nietotne:

Gęstość:
Okres przechowywania:
< 100 µm
> 99 %
1.3 kg/l-1.6 kg/l
min. 18 miesiące dla ≤ 25 °C
w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
Odcienie kolorów:
ca. RAL 7032



Przetwarzanie

Przygotowanie powierzchni

Podłoże musi być wolne od olejów, smarów i produktów utleniania. Obróbka wstępna zależy od rodzaju podłoża i wymaganej ochrony antykorozyjnej. Zalecamy następujące obróbki wstępne:
Aluminium

- Bezchromowa obróbka wstępna zgodnie ze specyfikacjami GSB International i QUALICOAT
- Chromianowanie zgodnie z DIN EN 12487
- Anodowanie wstępne

Stal

- Czyszczenie strumieniowo-ścierne: Należy użyć elektrokorundu lub kondycjonowanego śrutu z ciętego drutu. Po obróbce strumieniowo-ściernej standardowy stopień czystości musi wynosić co najmniej SA 2 ½ (biały metaliczny połysk) zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4. Dalsze szczegóły można znaleźć w tej normie. Należy unikać ostrych krawędzi, zakładek itp. (patrz DIN EN ISO 12944-3).

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromianowa (III)
- Chromianowanie zgodnie z DIN EN 12487

Stosowność zastosowanej metody obróbki wstępnej powinna być na ogół wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok odpowiednimi metodami badawczymi. Minimalnym wymogiem dla podłoża aluminiowych / elementów ze stali ocynkowanej jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności z użyciem taśmy. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

Sprzęt lakierniczy

Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo.

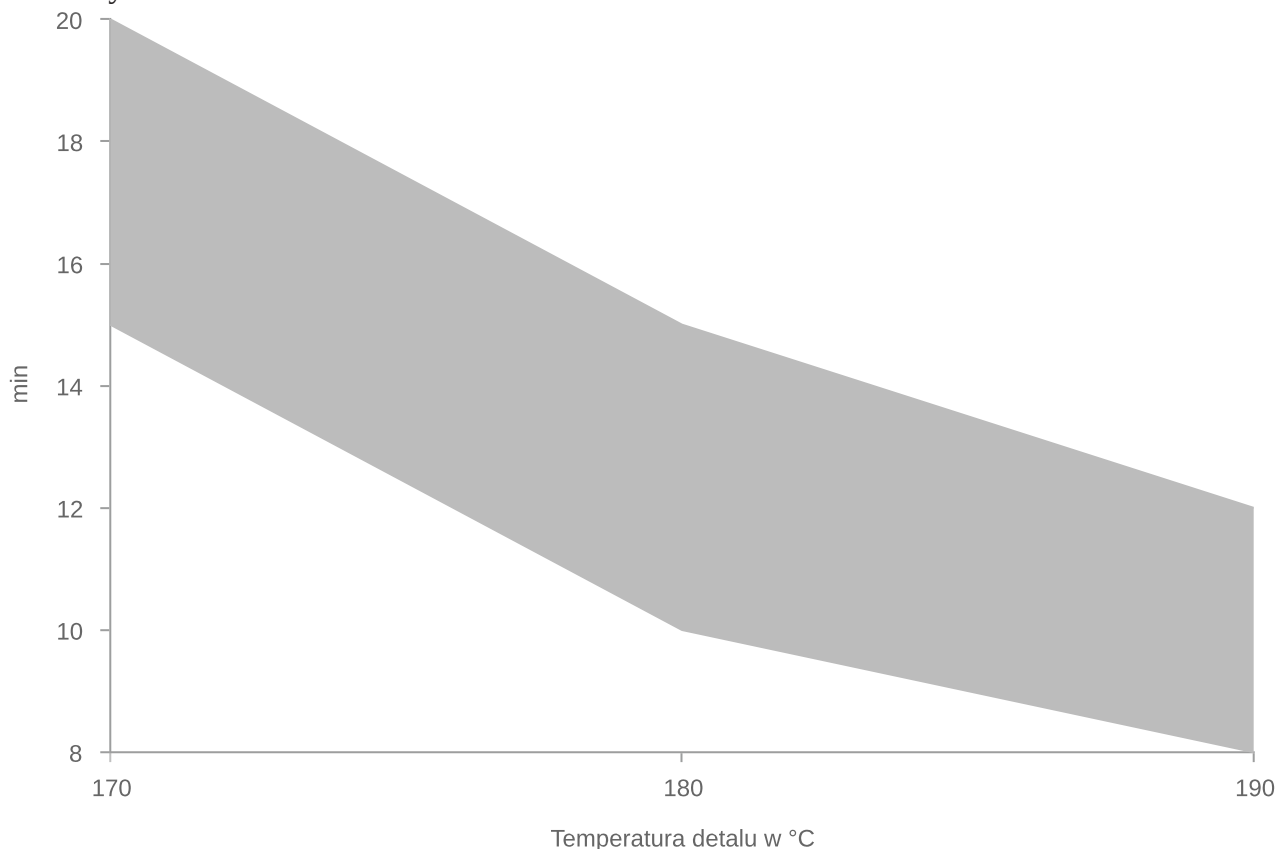
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

60 μm - 100 μm

Jednorodny wynik powlekania dla powłok strukturalnych lub różnice w sile krycia specyficzne dla artykułu i koloru mogą wymagać większej grubości powłoki. Należy przestrzegać odpowiednich wytycznych dotyczących stosowania. W celu wstępnego obliczenia wymaganej ilości farby proszkowej należy określić wymaganą grubość powłoki dla każdego artykułu.

Parametry utwardzania



T Objekt t_{min} t_{max}

170 °C 15 min 20 min

180 °C 10 min 15 min

190 °C 8 min 12 min

W celu ustalenia optymalnych parametrów wypalania zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób z wykorzystaniem danego detalu i pieca do wypalania.

Aplikacja

Należy postępować zgodnie z wytycznymi dotyczącymi aplikacji VR 211.

Możliwość odzysku

Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:
Stali 0.5mm
Grubość powłoki:
60 µm - 80 µm
Temperatura detalu:
180 °C, 10 min.
Próby mechaniczne
Test przyczepności metodą siatki nacięć
Gt 0
DIN EN ISO 2409 2020-12
Test udarności
≥ 10 inhp.
ASTM D 2794 1993
Test tłoczności Erichsena
≥ 3 mm
DIN EN ISO 1520 2007-11



Dodatkowe informacje

Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

Usuwanie i zagospodarowanie farb

Po zużyciu wyroby powlekane należy przekazać do normalnego procesu recyklingu. Metody utylizacji szlamów lub pozostałości proszków muszą być zgodne z lokalnymi przepisami urzędowymi, biorąc pod uwagę kod odpadów „080201 Odpady proszków lakierniczych” zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów.